

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 登録実用新案公報 (U)

(11) 実用新案登録番号

実用新案登録第3071413号
(U3071413)

(45) 発行日 平成12年9月8日(2000.9.8)

(24) 登録日 平成12年6月14日(2000.6.14)

(51) Int.Cl.⁷

識別記号

F I

B 6 5 D 81/38

B 6 5 D 81/38

R

A 4 7 G 23/02

A 4 7 G 23/02

A

評価書の請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 実願2000-1130(U2000-1130)

(22) 出願日 平成12年3月1日(2000.3.1)

(73) 実用新案権者 000225359

内山工業株式会社

岡山県岡山市江並338番地

(73) 実用新案権者 500094314

佐山 敏幸

埼玉県南埼玉郡白岡町小久喜675-1-C
-1410

(72) 考案者 則安 明

岡山県赤磐郡赤坂町多賀128 ウチヤマ化
成株式会社内

(72) 考案者 佐山 敏幸

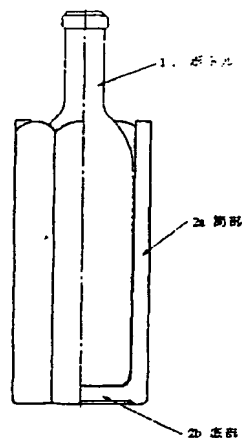
埼玉県南埼玉郡白岡町小久喜675-1-C
-1410

(54) 【考案の名称】 保冷ポット

(57) 【要約】

【課題】 ワイン等のボトルをそのまま保冷することのできる保温容器を提供することを目的とする。

【解決手段】 ワイン等のボトル用保冷ポットであって、ボトル1を着脱自在に収納できる筒部2aと底部2bとを有し、合成樹脂製発泡材で形成する。これによりテーブル上で長時間低温を保持することが可能となる。



BEST AVAILABLE COPY

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】 ワイン、ビール、各種飲料などのボトルを収納する筒部と底部とを有し合成樹脂製発泡材で形成されたことを特徴とする保冷ポット。

【請求項2】 前記保冷ポットは発泡倍率が10～40倍で、肉厚が10～20mmの合成樹脂製発泡材で形成されたことを特徴とする請求項1の保冷ポット。

【請求項3】 前記保冷ポットの筒部を多角筒形状に形成したことを特徴とする請求項1ないし2の保冷ポット。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本考案の装着状態を示す断面図である。

【図2】 図1の平面図である。

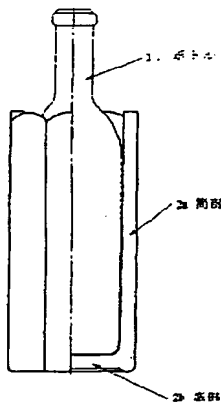
【図3】 金属からなる缶容器に保冷ポットを装着した状態を示す断面図である。

【符号の説明】

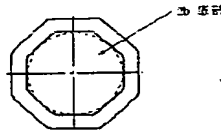
- 1 ボトル
2 a 筒部
2 b 底部

10

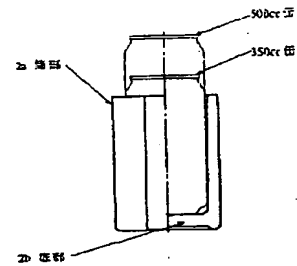
【図1】



【図2】



【図3】



【考案の詳細な説明】

【0001】

【考案の属する技術分野】

本考案は、ワイン、ビール、各種飲料をボトル入りのまま保冷することのできる保温容器に関するものである。

【0002】

【従来技術】

従来、飲料液体をボトルに入れたまま保冷するにはポットとかバケツ等の容器に氷と共に投入して直接冷却するか、あるいはクーラーボックス等の断熱材で囲まれた容器内に冷温材と共に収納して冷温を維持せしめており、飲用に際してはこのボトルを取出し温度が上昇しないうちに早期に飲み切るような使い方が一般的に行なわれていた保冷方法である。

【0003】

【考案が解決しようとする課題】

しかしながら、このようなバケツあるいはクーラーボックス等の容器をもって直接的に加冷し冷温度を維持せしめる方法では、飲用に際しいちいち容器から取出してコップに注ぐ必要があり、ワイン、シャンペあるいはビール等の食事と共に飲用する飲用酒にあつてはテーブル上に常設して客間を行き来するものであるから前記のような収納容器では実用に耐えないものとなる。

このような欠点を嫌ってボトルを収納して保冷する小型のボトル保冷容器とか保冷カバー（例えば、実開昭58-118985号公報、あるいは実開昭58-114180号公報）が開発されており、実用に付されているが、これらはいずれも成型性に難点があり安価に形成できない欠点を有しており、また保冷性能においても露出面積の広さあるいは外皮材の材質などの問題で多くを期待できないことが知れるものであった。

【0004】

本考案はこのような欠点到鑑み、成型性と保冷性能に優れ軽量で安価に形成できる保冷ポットを提供することを目的としている。

【0005】

【課題を解決しようとする手段】

本考案を図面に基づいて説明すると、図1及び図2に示すように、ワインとかビールなどのボトル用保冷ポットであって、ボトル1を着脱自在に収納できる筒部2aと底部2bとを有し、これが一定の強度を有する合成樹脂製発泡材で形成されたことを特徴としている。

また、前記保冷ポットの合成樹脂製発泡材は発泡倍率が10～40倍で、筒部と底部の肉厚が10～20mmに形成されることを特徴としている。

【0006】**【考案の実施の形態】**

本考案は上記したように、ワインとかビールなどの保冷を要する飲料をテーブル上でボトル1毎に収納してその持てる低温を長時間保持せしめるために開発されたものであって、この考案によって軽量で見映えの良い外観と高い保温性能を両立させ得た保冷ポットを提供できる。

すなわち、本考案の保冷ポットは、ボトル1の周縁と隙間の少ない内周寸法を持つ筒部2aと、該ボトルの全重量を受けこれを下方から包み込む底部2bを有しており、これを円筒（図示していない）あるいは図1及び図2に示すような角柱形状に合成樹脂材料をもって一体的に発泡形成せしめる。

【0007】**【実施例】**

本考案の保冷ポットは前記のように最もシンプルで簡素な形状の円筒形から、三角、四角、五角、六角、七角、八角等の多角柱形状に発泡形成でき、それぞれの好みと配置場所によって種々選択されるが、抜栓前の状態において横倒して転がり移動の虞のない角柱形状が薦められる。

尚、実施の説明では図1及び図2の如く瓶状のボトル1をイメージして説明したが、図3に示すような金属からなる缶状の容器に対しても本考案の保冷ポットは有効であって、この場合、直接金属製の缶容器に手が触れることなく飲用できるのでその保冷効果は大きいものとなる。

【0008】

この保冷ポットの形成においては、スチレンあるいはウレタンなどの合成樹脂

材を発泡倍率10～40倍に発泡造形した合成樹脂製発泡材で形成するのが、十分な強度を有し軽量で造形性に優れ、かつ製造コストも抑えられるので勧められる。

その造形肉厚においては、前記発泡倍率によって10～20mmに設定し強度を確保しつつ軽量化を進めなければならない。

【0009】

以下に、表1の実施例をもって低温保持性能の比較テストを行ない考察する。

資料1 発泡倍率18倍、肉厚12mmの8角ポット

資料2 発泡倍率30倍、肉厚12mmの8角ポット

資料3 発泡倍率30倍、肉厚15mmの8角ポット

試験方法

ワインボトル(720ml)に冷水(6℃)500cc、600ccを入れ、15分後とに液体温度を測定する。※室温27℃

【表1】

	資料1		資料2		資料3		資料4	
	100%	500%	100%	500%	100%	500%	100%	500%
試	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0
1.8.15	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0
3.0.15	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0
4.5.15	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0
6.0.15	8.5	8.5	8.5	8.5	8.5	8.5	8.5	8.5
7.5.15	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0	9.0
9.0.15	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0
10.5.15	10.5	10.5	10.5	10.5	10.5	10.5	10.5	10.5
12.0.15	11.0	11.0	11.0	11.0	11.0	11.0	11.0	11.0

【0010】

考察

1. 形状による優位さは、8角柱、円筒形とかの形状あるいは、ボトルとポットの隙間にもよるが、資料では1時間で0.5℃の差が出ている。
2. 発泡倍率の優位さは大きくない。使用される質感、強度で考慮すればよいもので、15倍から20倍程度が好ましく思われた。
3. 肉厚の設定は、12mmから13mmが好ましくその優位差は少ない。
4. ボトル内の液体残量の多少による差は、残量が少なくなる程大きくなるものと考えられるが、保冷ポットの効果も大きくなると推測される。

【0011】

【考案の効果】

本考案によると、保冷ポットを合成樹脂製発泡材で形成することによりワイン等の保冷を要する飲料をテーブル上でボトル毎収納してその低温を長時間保持することが可能となり、外観的にも様々な造形を可能として一体的に成型することができるなど、軽量で安価な保冷ポットを提供できる。

また、その外周面にラベルの貼付け、あるいは印刷とか着彩など施すことによりさらに商品性が増し、各種のキャンペーンあるいは贈答用として用いることができる。また、包装容器としてはケース内に緩衝材として同包するとより利用度が増すものとなる。